

Kabellösungen für Pumpenanlagen

BETAdrive® halogenfrei, energieschonend und nachhaltig



BETAdrive® Anschluss- und Versorgungsleitungen sind die ideale Lösung für den energieeffizienten Betrieb von Pumpenanlagen in der Wasseraufbereitung, Chemie-, Kraftwerks- und Kühlwassertechnik. Unsere halogenfreien, EMV-optimierten Kabel gewährleisten einen sicheren und nachhaltigen Betrieb frequenzumrichter-gesteuerter Elektromotoren und schützen durch ihren symmetrischen Aufbau vor Lagerströmen. **BETAdrive**® verbindet Langlebigkeit, Sicherheit und Umweltverträglichkeit – heute und in Zukunft.

Effizienz und Sicherheit für Pumpenanlagen

BETAdrive® Leitungen tragen zu einer präzisen und energiesparenden Steuerung Ihrer Motoren durch Frequenzumrichter bei. Diese ermöglichen eine exakte Anpassung der Motorgeschwindigkeit an die gewünschten Fördermengen und sorgen somit für die notwendige Prozesssicherheit. Unsere **BETAdrive**® Kabel sind speziell für diese Anforderungen entwickelt: halogenfrei, EMV-optimiert und mit symmetrischem Design für geringen Spannungsabfall – die ideale Kombination für einen sicheren und nachhaltigen Betrieb in industriellen Anwendungen.

Optimal abgestimmt auf Ihre Anwendung

Ob in der Chemie-, Lebensmittel- oder Kraftwerksindustrie: **BETAdrive**® Leitungen bieten Ihnen flexible Einsatzmöglichkeiten – im Innen- und Aussenbereich, fest oder flexibel verlegt. Der witterungs- und UV-beständige Mantel sowie die doppelte Abschirmung (Folie und optimiertes verzinnertes Kupfergeflecht) garantieren maximale Betriebssicherheit und minimieren elektromagnetische Störungen. Dank unserer eigenen Materialentwicklung profitieren Sie zusätzlich von erhöhter Temperaturbeständigkeit und verbessertem Verhalten im Brandfall.

Vorteile

- Symmetrischer Aufbau – vermeidet unsymmetrische Spannungsabfälle und induzierte Ströme
- Reduktion von Lagerströmen – verlängert Motorlebensdauer
- Mehradrig und flexibel – einfache Handhabung
- Geringe elektrische Kapazität – optimiert für Frequenzrichterbetrieb
- EMV-optimierte doppelte Abschirmung (Aluverbundfolie und verzinnertes Kupfergeflecht mit mind. 85 % Abdeckung)
- Halogenfrei – erhöht die Sicherheit im Brandfall
- Geringe toxische Brandgase
- UV- und witterungsbeständig

Zukunftssichere Kabeltechnik

Die Sicherheit und Verfügbarkeit Ihrer Anlagen wird immer wichtiger. **BETAdrive®** Kabel sind dank hochwertiger Isolierstoffe kurzschlussfest, EMV-optimiert und unterstützen die Langlebigkeit Ihrer Motoren. Mit Schweizer Qualität und hoher Fertigungstiefe realisieren wir auch individuelle Kundenlösungen – von der Beratung bis zur fertigen Kabellösung, inklusive Berechnungen und Geflecht-Optimierungen.

Modernste Materialien und Fertigung

Für höchste Qualität setzen wir u. a. auf moderne Produktionsanlagen und eigens entwickelte Polymere. Diese bieten beste Isoliereigenschaften, hohe Temperaturtoleranz, lange Lebensdauer und zusätzliche Sicherheitsmerkmale. Ob Standard oder Spezialkabel: Studer Cables bietet Ihnen zuverlässige Lösungen für anspruchsvolle Anwendungen – effizient, lang lebig und sicher.



Anschluss- und Versorgungsleitungen

	Nennspannung	Temperaturbereich	Querschnitte
BETAdrive®	0.6/1 kV	+90 °C max. Leitertemperatur +250 °C max. Kurzschluss temperatur	von 3 × 2.5 mm ² 3 L + 3 × 1 mm ² PE bis 3 × 240 mm ² 3 L + 3 × 50 mm ² PE

Anschluss- und Versorgungsleitungen (mit Isolationserhalt)

	Nennspannung	Temperaturbereich	Querschnitte
BETAdrive® FE 180	0.6/1 kV	+90 °C max. Leitertemperatur +160 °C max. Kurzschluss temperatur +750 °C im Brandfall	von 3 × 16 mm ² + 3 × 6 mm ² bis 3 × 240 mm ² + 3 × 50 mm ²



Weitere Informationen finden Sie in unseren Datenblättern auf unserer Webseite: <https://studercables.com/produkte>

Neben erstklassigen Produkten bietet Studer Cables umfassende Beratung, präzise Berechnungen und weitere Dienstleistungen. Für Fragen stehen wir Ihnen gerne persönlich zur Verfügung.